

⑨ 日本国特許庁 (JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭57—109205

⑬ Int. Cl.³
H 01 B 1/02
H 01 H 1/02

識別記号

庁内整理番号
6730—5E
6708—5G

⑭ 公開 昭和57年(1982)7月7日

発明の数 2
審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑮ 封入用電気接点材料及びその製造方法

⑯ 特 願 昭55—186411

⑰ 出 願 昭55(1980)12月26日

⑱ 発 明 者 村上憲正

東京都中央区日本橋茅場町2丁

目14番地3 田中貴金属工業株式
会社内

⑲ 出 願 人 田中貴金属工業株式会社

東京都中央区日本橋茅場町2丁

目14番地3

明 細 書

1. 発明の名称

封入用電気接点材料及びその製造方法

2. 特許請求の範囲

1) 酸化すず0.5～25%と、鉄、コバルト、クロムの少くとも1種が0.01%～1%と、残部銅より成る封入用電気接点材料。

2) 銅に鉄、コバルト、クロムの少くとも1種を添加した銅合金粉末と酸化すず粉末を混合圧縮して真空又は不活性ガス雰囲気中で焼結し、然る後塑性加工と真空又は不活性ガス雰囲気中での熱処理を繰返して所望形状に成形することを特徴とする封入用電気接点材料の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は、封入型リレー、マイクロスイッチ、リードスイッチ等の電気接点に用いる材料及びその製造方法に関する。

従来、封入型リレー、マイクロスイッチ、リードスイッチ等の電気接点材料としては、耐腐蝕性、

耐消耗性に優れた銀—酸化カドミウムが使用されてきたが、何分にも材料が高価である為、低廉な銅—酸化カドミウムの使用が考えられていた。

然し、銅—酸化カドミウムは耐腐蝕性について銀—酸化カドミウムに比べ著しく劣っている。これは接触時に局部的に異常発熱し、つまり接触開始時に最初に接触した部分に瞬時的に電流が集中して流れて異常発熱し、これにより該部分の銅の結晶粒が粗大化し頻繁な開閉により銅地が劣化する為に耐腐蝕性を劣化させるからである。

この為、高価な銀—酸化カドミウムより成る封入用電気接点材料と同等に耐腐蝕性に優れた低廉な封入用電気接点材料の開発が要望されている。

本発明はかかる要望を満たすべく試験研究の結果、満足できる封入用電気接点材料とその製造方法を見い出したものである。

本発明の封入用電気接点材料は、酸化すず0.5～25%と、鉄、コバルト、クロムの少くとも1種が0.01～1%と、残部銅より成るものである。

またこの封入用電気接点材料を作る本発明の製造方法は、銅に鉄、コバルト、クロムの少なくとも1種を添加した銅合金粉末と酸化すず粉末を混合圧縮して真空又は不活性ガス雰囲気中で焼結し、然る後塑性加工と真空又は不活性ガス雰囲気中での熱処理を繰返して所要形状に成形することを特徴とするものである。

本発明の封入用電気接点材料に於いて主成分を銅とした理由は、低廉にして銀と同様に電気伝導度が高いからである。銅に対して酸化すず0.5~2.5%添加した理由は、耐溶着性を銀-酸化カドミウムと同等ならしめる為で、0.5%未満ではその効果が無く、2.5%を超えると接触抵抗が大きくなり不安定となるからである。また鉄、コバルト、クロムの少なくとも1種を0.01~1%添加した理由は、銅の発熱による結晶粒の粗大化を防ぎ、銅の機械的強さを向上させる為で、0.01%未満ではその効果が無く、1%を超えると電気伝導度が低下し且つ加工性が悪くなると共に材料が極めてろくなり、異常消耗が起きるから

を混合圧縮して30mm口×150mm \angle の圧粉体を作り、これを真空中900℃で焼結し、然る後溝ロール加工と真空中900℃の熱処理を繰返し、10mm口の棒になったところで真空中900℃で熱処理し、スエーシング加工と真空中900℃の熱処理を繰返して、5mm ϕ のCu-SnO₂10.3%-Fe0.32%より成る線材となし、更にこの線材を旋盤加工により頭部4 ϕ mm×1.2mmのリップットとなした。

実施例2

CuにCo0.23%とCr0.61%を添加して溶解し、この溶解を噴霧してCu-Co-Cr合金粉末を作り、次いでこのCu-Co-Cr合金粉末とSnO₂粉末18.3%を混合圧縮して30mm口×150mm \angle の圧粉体を作り、これを窒素ガス雰囲気中900℃で焼結し、然る後溝ロール加工と窒素ガス雰囲気中900℃の熱処理を繰返し、10mm口の棒になったところで、窒素ガス雰囲気中900℃で熱処理し、スエーシング加工と窒素ガス雰囲気中900℃の熱処理を繰返して

である。

また本発明の封入用電気接点材料の製造方法に於いて、銅に鉄、コバルト、クロムの少なくとも1種を添加した銅合金粉末と酸化すず粉末を混合圧縮して焼結する理由は、鉄、コバルト、クロムの少なくとも1種を銅に溶解して銅合金粉末とすることにより、銅合金粉末中の銅の結晶粒中に鉄、コバルト、クロムの少なくとも1種の粒子が均一に分散して、高温での結晶粒の粗大化が抑制され、その後酸化すず粉末と混合圧縮して焼結しても銅の結晶粒が成長することがないからである。

以下本発明の封入用電気接点材料及びその製造方法の効果を明瞭ならしめる為、その具体的な実施例の封入用電気接点材料と従来例の封入用電気接点材料により作った封入用電気接点の耐溶着性について述べる。

実施例1

CuにFeを0.35%添加して溶解し、この溶解を噴霧してCu-Fe合金粉末を作り、次いでこのCu-Fe合金粉末とSnO₂粉末10.3%

5mm ϕ のCu-SnO₂18.3%-Co0.19%-Cr0.50%より成る線材となし、更にこの線材を旋盤加工により頭部4 ϕ mm×1.2mmのリップットとなした。

従来例1

Cu粉末88%とCdO粉末12%を混合圧縮して30mm口×150mm \angle の圧粉体を作り、これを窒素ガス雰囲気中830℃で焼結し、然る後溝ロール加工と窒素ガス雰囲気中830℃の熱処理を繰返し、10mm口の棒になったところで、窒素ガス雰囲気中830℃で熱処理し、スエーシング加工と窒素ガス雰囲気中830℃の熱処理を繰返して5mm ϕ のCu-CdO12%より成る線材となし、更にこの線材を旋盤加工により頭部4 ϕ mm×1.2mmのリップットとなした。

従来例2

Ag中にCd11%溶解してAg-Cd合金の2.3mm ϕ ×2.3mm \angle の粒を作り、これを窒素ガス雰囲気中7気圧800℃で内部酸化してAg-CdO12%の粒となし、然る後この粒を圧縮、

鋸結、押出加工し、次いで引加工と大気中700℃の熱処理を繰返して2mmφのAg-CdO12%より成る線材となし、更にこの材をヘッド加工により頭部4φmm×1.2tmmのリベットとなした。~~可動接点材料~~^{通して}市販のヒンジ型リレーに固定、可動接点をベースにかしめ付け、試験用リレーを作りこれを夫々真空又は不活性ガス(Ns, Ar, Ns-Hs数%, Ar-Hs, He, Ns-Os数%, Ar-Os, COs, Ns-COs, Ar-COs, COs-Os)充填容器、本例ではArガス充填容器中に封入して、下記の試験条件にて開閉試験を行ない電気接点の磨着回数を測定した処、下記の表に示すような結果を得た。

試験条件

負荷	抵抗2段切換
電圧	100V
周波数	50Hz
電流	投入電流40A 定常電流10A
開閉頻度	20回/分

通電時間	0.62秒
休止時間	235秒
接触力	20g
開離力	40g
開閉回数	5万回

	成分組成(%)							磨着回数
	Cu	Ag	CdO	SnOs	Fe	Co	Cr	
実施例1	残り		10.3	10.3	0.32			9
" 2	"		18.3	18.3		0.19	0.50	7
従来例1	"		12					21
" 2		残り	12					8

上記の表で明らかなように実施例1, 2のリレーに於ける電気接点は、従来例1のリレーに於ける電気接点よりも磨着回数が少なく、また従来例2のリレーに於ける高価な電気接点と同等に磨着回数が少なく、耐磨着性に優れていることが判る。

以上詳記した通り本発明の封入用電気接点材料は、貴金属を全く使用しない安価な材料であって、

しかも銀-酸化カドミウムより成る高価な封入用電気接点材料と同等の優れた耐磨着性を有するので、これにとって代わることできる画期的な封入用電気接点材料と言える。

また本発明の封入用電気接点材料の製造方法によれば、上記の如き耐磨着性に優れた封入用電気接点材料を簡単に製造することができるという利点がある。

出願人 田中貴金属工業株式会社